



# भारत का राजपत्र The Gazette of India

प्राधिकार से प्रकाशित  
PUBLISHED BY AUTHORITY  
साप्ताहिक  
WEEKLY

सं. 15] नई दिल्ली, अप्रैल 9—अप्रैल 15, 2006, शनिवार/चैत्र 19—चैत्र 25, 1928  
No. 15] NEW DELHI, APRIL 9—APRIL 15, 2006, SATURDAY/CHAITRA 19—CHAITRA 25, 1928

इस भाग में भिन्न पृष्ठ संख्या दी जाती है जिससे कि यह पृथक संकलन के रूप में रखा जा सके  
Separate Paging is given to this Part in order that it may be filed as a separate compilation

भाग II—खण्ड 3—उप-खण्ड (i)  
PART II—Section 3—Sub-section (i)

भारत सरकार के मंत्रालयों (रक्षा मंत्रालय को छोड़कर) और केन्द्रीय अधिकारियों (संघ राज्य क्षेत्र प्रशासनों को छोड़कर) द्वारा विधि के अंतर्गत बनाए और जारी किए गए साधारण सांविधिक नियम (जिनमें साधारण प्रकार के आदेश, उप-नियम आदि सम्मिलित हैं)

General Statutory Rules (Including Orders, Bye-laws etc. of a general character) issued by the Ministries of the Government of India (other than the Ministry of Defence) and by the Central Authorities (other than the Administrations of Union Territories)

योजना आयोग

नई दिल्ली, 7 अप्रैल, 2006

सा. का. नि. 78.—राष्ट्रपति, संविधान के अनुच्छेद 309 के परन्तुक द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए योजना आयोग (सलाहकार) भर्ती नियम, 2005 का संशोधन करने के लिए निम्नलिखित नियम बनाते हैं, अर्थात् :—

- (1) इन नियमों का संक्षिप्त नाम योजना आयोग (सलाहकार) भर्ती (संशोधन) नियम, 2006 है।  
(2) ये राजपत्र में प्रकाशन की तारीख को प्रवृत्त होंगे।
- योजना आयोग (सलाहकार) भर्ती नियम, 2005 में,—  
(क) अनुसूची में, पद के नाम से संबंधित स्तंभ 1 के अधीन क्रम संख्यांक 15 और उससे संबंधित प्रविष्टि के स्थान पर निम्नलिखित रखा जाएगा, अर्थात् :—

“15. सूचना और संचार प्रौद्योगिकी—1”

(ख) उपाबंध में, क्रम संख्यांक 15 और संबंधित प्रविष्टियों के स्थान पर निम्नलिखित रखा जाएगा, अर्थात् :—

**“15. सलाहकार ( सूचना और संचार प्रौद्योगिकी )**

**आवश्यक :**

- (i) किसी मान्यताप्राप्त विश्वविद्यालय से विज्ञान/अर्थशास्त्र/कारबार प्रशासन में स्नातकोत्तर उपाधि या इंजीनियरी या प्रौद्योगिकी की किसी शाखा में उपाधि या समतुल्य।
- (ii) समूह 'क' स्तर पर 18400-500-22400 रुपए के वेतनमान के लिए 15 वर्ष का अनुभव (22400-525-24500 रुपए के वेतनमान के लिए 18 वर्ष का अनुभव) या समतुल्य स्तर, निम्नलिखित क्षेत्रों, अर्थात् ई-शासन, दूरसंचार उद्योग, प्रसारण मीडिया, इलेक्ट्रॉनिक उद्योग (हार्डवेयर और सॉफ्टवेयर), सूचना और संचार प्रौद्योगिकी के सामाजिक उपयोजन, आदि, के एक या अधिक क्षेत्रों से संबंधित नीति के निर्माण, कार्यान्वयन, मानीटरी और वित्त पोषण में अनुभव जिसमें से सरकारी या अन्य पब्लिक संस्थाओं और/या पब्लिक या प्राइवेट सेक्टर औद्योगिक उपक्रमों और औद्योगिक संवर्धन अभिकरणों में शीर्ष स्तरीय प्रबंधकीय पदों पर उच्चस्तरीय नीति संबंधी सलाह के पदों पर कम से कम पांच वर्ष का अनुभव होना चाहिए।
- (iii) सूचना और संचार प्रौद्योगिकी में अद्यतन रुझानों और प्रौद्योगिकियों से सुपरिचित।

**वांछनीय :**

उपरोक्त विषयों में से किसी विषय में डॉक्टरेट की उपाधि या इंजीनियरी या प्रौद्योगिकी में स्नातकोत्तर उपाधि हो।”

[सं. ए-12018/1/2005-प्रशासन-1]

के.के. छाबड़ा, अवर सचिव

**टिप्पण :** मूल नियम भारत के राजपत्र तारीख 17 दिसम्बर, 2005 में सं. सा.का.नि. 413 के अधीन प्रकाशित योजना आयोग की तारीख 6 दिसम्बर, 2005 की अधिसूचना द्वारा अधिसूचित किए गए थे।

**PLANNING COMMISSION**

New Delhi, the 7th April, 2006

**G.S.R. 78.**—In exercise of the powers conferred by the proviso to article 309 of the Constitution, the President hereby makes the following rules to amend the Planning Commission (Adviser) Recruitment Rules, 2005, namely :—

1. (1) These rules may be called the Planning Commission (Adviser) Recruitment (Amendment) Rules, 2006.
- (2) They shall come into force on the date of their publication in the Official Gazette.
2. In the Planning Commission (Adviser) Recruitment Rules, 2005,
  - (a) in the Schedule, under column (1) relating to the name of the post, for serial number 15 and the entry relating thereto, the following shall be substituted, namely :—
  - “15. Information and Communication Technology-1”**
  - (b) in the Annexure, for serial number 15, and the entries relating thereto, the following shall be substituted, namely :—

**“15. Adviser (Information and Communication Technology):**

**Essential :**

- (i) Master's Degree in any branch of Science/Economics/Business Administration or Degree in any branch of Engineering or Technology from a recognized University or equivalent.
- (ii) 15 years' experience for the scale of pay of Rs. 18400-500-22400 (18 years' experience for the scale of pay of Rs. 22400-525-24500) at a Group 'A' or equivalent level in policy formulation, implementation, monitoring and financing relating to one or more of the following areas, namely, e-governance, telecom industry, broadcast media, electronics industry (hardware and software), social applications of Information and Communication Technology, etc., of which, at least five years should be at senior policy advice levels in the Government or other public institutions and/or top level managerial positions in public or private sector industrial undertakings and industrial promotion agencies.
- (iii) Familiarity with the latest trends and technologies in the Information and Communication Technology area.

**Desirable :**

Doctorate Degree in any of the above subjects or Master's Degree in Engineering or Technology.”

[No. A-12018/1/2005-Admn.-I]

K.K. CHHABRA, Under Secy.

**Note :** The Principal Rules were notified *vide* Planning Commission's notification dated the 6th December, 2005 published in the Gazette of India, dated 17th December, 2005 under No. G.S.R. 413.

## स्वास्थ्य और परिवार कल्याण मंत्रालय

नई दिल्ली, 20 मार्च, 2006

सा. का. नि. 79.—राष्ट्रपति, संविधान के अनुच्छेद 309 के परन्तुक द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए और सफदरजंग अस्पताल, नई दिल्ली में प्रतिरूपकार के पद पर भर्ती की पद्धति का विनियमन करने के लिए निम्नलिखित नियम बनाते हैं, अर्थात् :—

1. संक्षिप्त नाम और प्रारंभ (1) इन नियमों का संक्षिप्त नाम सफदरजंग अस्पताल, नई दिल्ली (प्रतिरूपकार) समूह 'ग' पद भर्ती नियम, 2006 है।

(2) ये राजपत्र में इनके प्रकाशन की तारीख को प्रवृत्त होंगे।

2. पद-संख्या, वर्गीकरण और वेतनमान : उक्त पद की संख्या, उसका वर्गीकरण और उसका वेतनमान वह होगा, जो इन नियमों से उपाबद्ध अनुसूची के स्तंभ 2 से स्तंभ 4 में विनिर्दिष्ट हैं।

3. भर्ती की पद्धति, आयु-सीमा, अर्हताएं आदि : उक्त पद पर भर्ती की पद्धति, आयु-सीमा, अर्हताएं और उससे संबंधित अन्य बातें वे होंगी जो उक्त अनुसूची के स्तंभ 5 से स्तंभ 14 में विनिर्दिष्ट हैं।

4. निरर्हता : वह व्यक्ति—

(क) जिसने ऐसे व्यक्ति से जिसका पति या जिसकी पत्नी जीवित है, विवाह किया है, या

(ख) जिसने अपने पति या अपनी पत्नी के जीवित रहते हुए किसी व्यक्ति से विवाह किया है,

उक्त पद पर नियुक्ति का पात्र नहीं होगा :

परन्तु यदि केन्द्रीय सरकार का यह समाधान हो जाता है कि ऐसा विवाह ऐसे व्यक्ति और विवाह के अन्य पक्षकार को लागू स्वीय विधि के अधीन अनुज्ञेय है और ऐसा करने के लिए अन्य आधार हैं तो वह किसी व्यक्ति को इस नियम के प्रवर्तन से छूट दे सकेगी।

5. शिथिल करने की शक्ति :

जहां केन्द्रीय सरकार की यह राय है कि ऐसा करना आवश्यक या समीचीन है, वहां वह उसके लिए जो कारण हैं, उन्हें लेखबद्ध करके इन नियमों के किसी उपबंध को किसी वर्ग या प्रवर्ग के व्यक्तियों की बाबत, आदेश द्वारा शिथिल कर सकेगी।

6. व्यावृत्ति :

इन नियमों की कोई बात, ऐसे आरक्षण, आयु-सीमा में छूट और अन्य रियायतों पर प्रभाव नहीं डालेगी, जिनका केन्द्रीय सरकार द्वारा इस संबंध में समय-समय पर निकाले गए आदेशों के अनुसार अनुसूचित जातियों, अनुसूचित जनजातियों, भूतपूर्व सैनिकों और अन्य विशेष प्रवर्ग के व्यक्तियों के लिए उपबंध करना अपेक्षित है।

## अनुसूची

पद का नाम	पदों की संख्या	वर्गीकरण	वेतनमान	चयन पद है अथवा अचयन पद	सीधी भर्ती किए जाने वाले व्यक्तियों के लिए आयु-सीमा	सेवा में जोड़े गए वर्षों का फायदा केन्द्रीय सिविल सेवा (पेंशन) नियम 1972 के नियम 30 के अधीन अनुज्ञेय है या नहीं
1	2	3	4	5	6	7
प्रतिरूपकार	1* (एक) (2006) *(कार्यभार के आधार पर परिवर्तन किया जा सकता है।)	साधारण केन्द्रीय सेवा, समूह 'ग' अराजपत्रित, अननुसचिवीय	4500-125- 7000 रु.	लागू नहीं होता	18 से 25 वर्ष के बीच (केन्द्रीय सरकार द्वारा समय-समय पर जारी किए गए अनुदेशों या आदेशों के अनुसार सरकारी सेवकों के लिए चालीस वर्ष तक शिथिल की जा सकती है।)	नहीं।

टिप्पण 1 : आयु-सीमा अवधारित  
करने के लिए निर्णायक तारीख भारत

में अभ्यर्थियों से आवेदन प्राप्त करने के लिए नियत की गई अंतिम तारीख होगी। (न कि वह अंतिम तारीख जो असम, मेघालय, अरुणाचल प्रदेश, मिजोरम, मणिपुर, नागालैण्ड, त्रिपुरा, सिक्किम, जम्मू-कश्मीर राज्य के लद्दाख खंड, हिमाचल प्रदेश के लाहोल और स्पीति जिले तथा चम्बा जिले के पांगी उपखंड, अंदमान और निकोबार द्वीप या लक्षद्वीप के अभ्यर्थियों के लिए विहित की गई है।)

**टिप्पण 2 :** रोजगार कार्यालय के माध्यम से की जाने वाली नियुक्ति की दशा में, आयु-सीमा अवधारित करने के लिए निर्णायक तारीख वह अंतिम तारीख होगी जिस पर रोजगार कार्यालय से नाम भेजने के लिए कहा गया है।

सीधे भर्ती किये जाने वाले व्यक्तियों के लिए अपेक्षित शैक्षिक और अन्य अर्हताएं

सीधे भर्ती किये जाने वाले परीक्षा की अवधि, यदि कोई हो व्यक्तियों के लिए विहित आयु और शैक्षिक अर्हताएं प्रोन्नत व्यक्तियों की दशा में लागू होंगी या नहीं।

8

9

10

अनिवार्य :

लागू नहीं होता

दो वर्ष

(i) किसी मान्यताप्राप्त विश्वविद्यालय या संस्थान से ललित कला और शिल्प में स्नातक डिग्री;

या

किसी मान्यताप्राप्त बोर्ड या विश्वविद्यालय से इंटरमीडिएट;

और

ललित कला और शिल्प में डिप्लोमा मूर्ति का एक वर्ष के अनुभव के साथ।

**टिप्पण :** अनुभव संबंधी अर्हताएं सक्षम प्राधिकारी के विवेकानुसार अनुसूचित जातियों/अनुसूचित जनजातियों के अभ्यर्थियों की दशा में तब शिथिल की जा सकती हैं जब चयन के किसी प्रक्रम पर सक्षम प्राधिकारी की यह राय है कि उनके लिए आरक्षित रिक्तियों को भरने के लिए अपेक्षित अनुभव रखने वाले उन समुदायों के अभ्यर्थियों के पर्याप्त संख्या में उपलब्ध होने की संभावना नहीं है।

भर्ती की पद्धति : भर्ती सीधे होगी या प्रोन्नति द्वारा या प्रतिनियुक्ति/आमेलन द्वारा तथा विभिन्न पद्धतियों द्वारा भरे जाने वाले पदों की प्रतिशतता

प्रोन्नति, प्रतिनियुक्ति/आमेलन द्वारा भर्ती की दशा में वे श्रेणियां जिनसे प्रोन्नति या प्रतिनियुक्ति की जाएगी

11	12
सीधी भर्ती द्वारा।	लागू नहीं होता
टिप्पण : पदधारी द्वारा एक वर्ष या उससे अधिक की अवधि के लिए प्रतिनियुक्ति, लंबी बीमारी या अध्ययन अपेक्षा या अन्य परिस्थिति में रिक्त रहने पर केन्द्रीय सरकार के ऐसे अधिकारियों में से प्रतिनियुक्ति के आधार पर भरी जाएगी।	
(क) (i) जो नियमित आधार पर सदृश पद धारण किए हुए हैं; या (ii) जिसने 4000-6000 रु. के वेतनमान में उस पद पर पांच वर्ष नियमित सेवा की हो; और	
(ख) स्तंभ 8 के अधीन सीधे भर्ती किए जाने वाले व्यक्तियों के लिए विहित शैक्षिक अर्हताएं और अनुभव रखता हो।	
यदि विभागीय प्रोन्नति समिति है, तो उसकी संरचना	भर्ती करने में किन परिस्थितियों में संघ लोक सेवा आयोग से परामर्श किया जाएगा
13	14
विभागीय प्रोन्नति समिति (पुष्टि पर विचार हेतु) :—	लागू नहीं होता।
1. अपर चिकित्सा अधीक्षक, सफदरजंग अस्पताल —अध्यक्ष	
2. संबद्ध विभागाध्यक्ष, सफदरजंग अस्पताल —सदस्य	
3. उप निदेशक (प्रशासन) —सदस्य	

[फा. सं. 11018/13/2003-आरआर/एच]

बी.बी. बब्बर, अवर सचिव

## MINISTRY OF HEALTH AND FAMILY WELFARE

New Delhi, the 20th March, 2006

**G.S.R. 79.**—In exercise of the powers conferred by the proviso to article 309 of the Constitution, the President hereby makes the following rules regulating the method of recruitment to the post Modellar in the Safdarjung Hospital, New Delhi, namely :—

1. **Short title and commencement.**—(1) These rules may be called the Safdarjung Hospital, New Delhi (Modellar) Group 'C' Post, Recruitment Rules, 2006.

(2) They shall come into force on the date of their publication in the Official Gazette.

2. **Number of posts, classification and scale of pay.**—The number of said posts, their classification and the scales of pay attached thereto shall be as specified in columns 2 to 4 of the Schedule annexed to these rules.

3. **Method of recruitment, age limit, qualifications etc.**—The method of recruitment, age limit, qualifications and other matters relating to the said posts shall be as specified in columns 5 to 14 of the said Schedule.

4. **Disqualification.**—No person;

(a) who has entered into or contracted a marriage with a person having a spouse living, or

(b) who, having a spouse living, has entered into or contracted a marriage with any person,

shall be eligible for appointment to any of the said posts:

1010 GSP-2

Provided that the Central Government may, if satisfied that such marriage is permissible under the personal law applicable to such person and the other party to the marriage and that there are other grounds for so doing, exempt any person from the operation of this rule.

5. **Power to relax.**—Where the Central Government is of the opinion that it is necessary or expedient so to do, it may, by order, for reasons to be recorded in writing, relax any of the provisions of these rules with respect to any class or category of persons.

6. **Saving.**—Nothing in these rules shall affect reservation, relaxation of age limit and other concessions required to be provided for the Scheduled Castes, the Scheduled Tribes, Ex-servicemen and other special categories of persons in accordance with the orders issued by the Central Government from time to time in this regard.

#### SCHEDULE

Name of the post	Number of posts	Classification	Scale of pay	Whether selection post or Non-selection post	Age limit for direct recruits
1	2	3	4	5	6
Modeller	1*(One) (2006)  *subject to variation dependent on workload.	General Central Service,  Group 'C' Non-gazetted Non-ministerial	Rs. 4500-125-7000	Not applicable	Between 18 and 25 years.  (Relaxable for Government servants upto 40 years in accordance with the instructions or orders issued by the Central Government.)  Note 1 : The crucial date for determining the age limit shall be the closing date for receipt of application from candidates in India (and not the closing date prescribed for those in Assam, Mizoram, Manipur, Meghalaya, Arunachal Pradesh, Nagaland, Tripura, Sikkim, Ladakh Division of Jammu and Kashmir State, Lahaul and Spiti Districts and Pangi Sub Division of Chamba District of Himachal Pradesh, Andaman and Nicobar Islands or Lakhdweep).  Note 2 : The crucial date for determining the age limit in the case of candidates from Employment Exchange shall be the last date upto which the Employment exchange is asked to submit the names.

Whether benefit of added years of service admissible under rule 30 of the Central Civil Services (Pension) Rules, 1972	Educational and other qualifications required for direct recruits	Whether age and educational qualifications prescribed for direct recruits will apply in the case of promotees
7	8	9
No	<b>Essential :</b> (i) Degree in Fine Arts and Crafts from a recognised University or Institute; or 10+2 from a recognised Board or University; and Diploma in Fine Arts and Crafts with one year experience in sculpture. <b>Note :</b> - Qualifications regarding experience is relaxable at the discretion of the competent authority in the case of candidates belonging to Scheduled Castes/Scheduled Tribes, if, at any stage of selection the competent authority is of the opinion that sufficient number of candidates belonging to these communities possessing the requisite experience are not likely to be available to fill up the vacancies reserved for them.	Not applicable
Period of probation, if any	Method of recruitment, whether by direct recruitment or by promotion or by deputation/absorption and percentage of the posts to be filled by various methods	In case of recruitment by promotion/deputation/absorption grade from which promotion/deputation/absorption to be made
10	11	12
Two years	Direct Recruitment. <b>Note :</b> Vacancies caused by the incumbent being away on deputation or long illness or Study leave or under other circumstances for a duration of one year or more may be filled on deputation basis from officers of the Central Government. (a)(i) holding analogous posts on regular basis; or (ii) with five years regular service in posts in the pay scale of Rs. 4000—6000; and (b) possessing the qualification and experience prescribed for direct recruits under column 8.	Not applicable
If a Departmental Promotion Committee exists, what is its composition	Circumstances in which Union Public Service Commission is to be consulted in making recruitment	
13	14	
<b>Departmental Promotion Committee (for confirmation) :</b>		Not applicable.
1. Additional Medical Superintendent, Safdarjung Hospital		—Chairman

13

14

## 2. Head of the concerned Department Safdarjung

Hospital

—Member

## 3. Deputy Director (Administration) Safdarjung

Hospital

—Member

[F. No. A-12018/13/2003-RR(H)]

B. B. Babbar, Under Secy.

## जल संसाधन मंत्रालय

नई दिल्ली, 31 मार्च, 2006

सा.का.नि. 80.—राष्ट्रपति, संविधान के अनुच्छेद 309 के परन्तुक द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए, केंद्रीय भूमिगत जल बोर्ड सहायक ड्रिलर-सह-मैकेनिक भर्ती नियम, 2004 में संशोधन करने के लिए निम्नलिखित नियम बनाते हैं :—

1. (1) इन नियमों का संक्षिप्त नाम केंद्रीय भूमिगत जल बोर्ड ड्रिलर-सह-मैकेनिक भर्ती (संशोधन) नियम, 2006 है।

(2) ये राजपत्र में उनके प्रकाशन की तारीख पर प्रवृत्त होंगे।

2. केंद्रीय भूमिगत जल बोर्ड, सहायक ड्रिलर-सह-मैकेनिक भर्ती नियम, 2004 में—

(क) नियम 1 में उपनियम (1) के स्थान पर निम्नलिखित उपनियम रखे जाएंगे अर्थात् :—

“(1) इन नियमों का संक्षिप्त नाम केंद्रीय भूमिगत जल बोर्ड, ड्रिलर-सह-मैकेनिक भर्ती नियम, 2004 है।”;

(ख) अनुसूची में स्तंभ 12 के अधीन विद्यमान प्रविष्टियों के स्थान पर, निम्नलिखित प्रविष्टियाँ रखी जाएंगी, अर्थात् :—

“प्रोन्नति :

केंद्रीय भूमिगत जल बोर्ड में सहायक ड्रिलर-सह-मैकेनिक (4000—6000 रु.) जो नियमित आधार पर उनकी नियुक्ति के पश्चात् उस श्रेणी में 5 वर्ष की निरन्तर सेवा की है।”।

[फा. सं. 23/40/98-जीडब्ल्यू-1]

सोहन एस. सैनी, अवर सचिव

टिप्पणः—मूल नियम भारत के राजपत्र में संख्यांक सा.का.नि. 162 तारीख 8 मई, 2004 द्वारा प्रकाशित किए गए थे।

## MINISTRY OF WATER RESOURCES

New Delhi, the 31st March, 2006

G.S.R. 80.—In exercise of the powers conferred by the proviso to article 309 of the Constitution, the President hereby makes the following rules to amend the Central Ground Water Board Assistant Driller-cum-Mechanic Recruitment Rules, 2004, namely :—

1. (1) These rules may be called the Central Ground Water Board, Driller-cum-Mechanic recruitment (Amendment) Rules, 2006.

(2) They shall come into force on the date of their publication in the Official Gazette.

2. In the Central Ground Water Board Assistant Driller-cum-Mechanic Recruitment Rules, 2004—

(a) in rule 1, for sub-rule (1), the following sub-rule shall be substituted, namely :—

“(1) These rules may be called the Central Ground Water Board, Driller-cum-Mechanic Recruitment Rules, 2004.”;

(b) In the Schedule, for the existing entries under column 12, the following entries shall be substituted, namely :—

“Promotion :

Assistant Driller-cum-Mechanic (Rs. 4000—6000) in the Central Ground Water Board with five years continuous service in the grade rendered after appointment thereto on a regular basis.”.

[F. No. 23/40/98-GW-I]

SOHAN S. SAINI, Under Secy.

Note:—The principal rules were published in the Gazette of India vide number G.S.R. 162, dated 8th May, 2004.



**वाणिज्य और उद्योग मंत्रालय**  
( औद्योगिक नीति एवं संवर्धन विभाग )

**केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड**

नई दिल्ली, 10 अप्रैल, 2006

**सा.का.नि. 81.**— भारतीय बॉयलर विनियम, 1950 में और संशोधन करने के लिए, जिसका प्रस्ताव केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड भारतीय बॉयलर अधिनियम, 1923 (1923 का 5) द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए करता है कतिपय विनियमों का निम्नलिखित मसौदा उक्त अधिनियम की धारा 31 की उपधारा (1) की अपेक्षानुसार उन सभी व्यक्तियों की सूचना के लिए एतद्वारा प्रकाशित किया जाता है जिनके इससे प्रभावित होने की संभावना है और एतद्वारा यह सूचना दी जाती है कि उक्त मसौदे पर राजपत्र, जिसमें इस अधिसूचना का प्रकाशन सम्मिलित है, को जनता के लिए उपलब्ध कराये जाने की तारीख से पैंतालीस दिन की अवधि समाप्त होने के बाद विचार किया जायेगा।

2. उक्त मसौदे के संबंध में इस प्रकार विनिर्दिष्ट की गयी अवधि के भीतर किसी भी व्यक्ति से प्राप्त होने वाली किसी भी आपत्ति अथवा सुझाव पर केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा विचार किया जायेगा।

3. आपत्तियां अथवा सुझाव, यदि कोई हों, सचिव, केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड, वाणिज्य और उद्योग मंत्रालय, औद्योगिक नीति एवं संवर्धन विभाग, उद्योग भवन, नई दिल्ली-110011 को भेज सकते हैं।

**मसौदा विनियम**

1. (1) इन विनियमों को भारतीय बॉयलर (संशोधन) विनियम, 2006 कहा जायेगा।

(2) ये विनियम सरकारी राजपत्र में उनके प्रकाशन की तारीख से प्रभावी होंगे।

2. भारतीय बॉयलर विनियम, 1950 (जिन्हें इसमें इसके पश्चात् उक्त विनियम कहा गया है) के विनियम 4, खंड (ग) में उपखंड (vi) के बाद निम्नलिखित उप-खंड को सम्मिलित किया जायेगा, नामतः :

“(vii) ऐसे बॉयलरों के लिए जिनकी क्षमता 20 टन प्रति घंटा और अधिक है जिन्हें स्थापना-स्थल पर ही संयोजित किया जाना है, के लिए मढ़ाई की आपूर्ति अलग से की जाए। 20 टन प्रति घंटा से कम क्षमता के सभी बॉयलरों के साथ, बॉयलरों के विनिर्माण के समय फार्म III में उल्लिखित विवरण सहित संबंधित फार्मों में जारी किए गए मढ़ाई (माउंटिंग) अथवा फिटिंग के सभी प्रमाण-पत्र होंगे।”

3. उक्त विनियमों में, विनियम 4 घ में, “तीन वर्ष” शब्दों के स्थान पर “पाँच वर्ष” शब्द प्रतिस्थापित किए जायेंगे।

4. उक्त विनियमों में, विनियम 154 में, खंड (क) के उप-खंड (i) में अंत में निम्नलिखित टिप्पणी सम्मिलित की जायेगी, नामतः :

“**टिप्पणी :** कार्बन स्टील सामग्री जिसमें कार्बन का अंश अधिकतम 0.25% है के लिए हैडर के साथ वैल्व की गयी ट्यूबों के संबंध में पोस्ट वैल्व हीट ट्रीटमेन्ट की आवश्यकता अनिवार्य नहीं है, बशर्ते कि निम्नलिखित शर्तें पूरी की गई हों, नामतः :

(क) ट्यूब का बाहरी व्यास (ओडी) 51 मि.मी. से अधिक न हो :

(ख) हैडर का बाहरी व्यास 219.1 मि.मी. से अधिक न हो :

(ग) हैडर की मोटाई 13 मि.मी. से अधिक न हो :

(घ) न्यूनतम 100° सै. पूर्व ताप का अनुप्रयोग किया गया हो।”

5. उक्त विनियमों में, विनियम 166 के लिए, निम्नलिखित विनियम को प्रतिस्थापित किया जायेगा, नामतः :—

“**आंतरिक द्वार :** आंतरिक द्वार अध्याय II के अनुसार पिटवां इस्पात के होंगे और निम्नलिखित के अनुसार निर्मित होंगे :—

(क) द्वारों को आंतरिक जोड़ पर निकटता से जोड़ने के लिए तैयार किया जायेगा और इनमें स्टड, नट तथा क्रासबार लगे होने चाहिए,

(ख) 250 मि.मी. से अधिक के गोलाकार स्थान अथवा 250 × 175 मि.मी. से बड़े अंडाकार/आयताकार स्थान के द्वारों में दो स्टड किन्तु 250 × 170 मि.मी. अथवा इससे कम स्थान के द्वारों में केवल स्टड लगाया जायेगा। 123 × 90 मि.मी. तक के स्थानों के द्वारों पर द्वार के साथ गढ़े गए स्टड होंगे,

(ग) द्वारों के स्टड वैल्विंग योग्य इस्पात के होंगे जिनकी न्यूनतम विनिर्दिष्ट तनाव शक्ति 360 एन/एमएम<sup>2</sup> से कम नहीं होगी और मेनहोल के लिए 30 मि.मी. से कम नहीं होगी,

10/0 07/06 - 3

इन्हें निम्नलिखित में से किसी एक प्रकार से लगाया जायेगा :—

- (i) प्लेट में पेंच कसा जायेगा तथा अंदर फिलेट पर वैल्विंग की जायेगी,
  - (ii) प्लेट के दोनों तरफ फिलेट पर वैल्विंग की जायेगी जिसकी लंबाई 10 मि.मी. से कम नहीं होगी,
  - (iii) द्वार पर एक मध्यस्थ प्लेट अथवा प्लग जुड़ा होगा ताकि अटैचमेंट की शक्ति स्टड की शक्ति से कम न हो और स्टड को मोड़ने से बचाया जा सके, अथवा
  - (iv) एक एकीकृत कोलर उपलब्ध कराया जायेगा तथा द्वार को प्लेट पर रिब्ट अथवा पेंच कसा जाये और इसे मोड़ने से बचाया जायेगा और इस स्थिति में अटैचमेंट की शक्ति स्टड की शक्ति से कम न होगी
- (घ) जब द्वार केन्द्रीय स्थिति में होगा तब द्वार की डाट सब तरफ से लगभग 105 मि.मी. निर्बाध होगी और किसी भी स्थान पर निर्बाधता 3 मि.मी. से अधिक नहीं होगी। डाट की गहराई गेस्केट को फंसाने के लिए पर्याप्त होगी,
- (ङ) नट उपयुक्त सामग्री से बनाये जाएंगे जो बोल्टों की सामग्री के अनुरूप हों और उन्हें सीटिंग सर्फेस पर लगाया जाएगा,
- (च) क्रास बारें उपयुक्त अनुपातों की होंगी और वे नरम या रौट स्टील की होंगी

**नोट :** स्टड के बजाय डोर प्लेट पर उपयुक्त लेग के आई बोल्ट या डोर प्लेट पर छिद्रयुक्त भागों से जुड़ने वाले हैडेड बोल्ट प्रयोग किए जा सकते हैं।

फ्लैट प्लेट निर्माण के डोर की गणना की गई न्यूनतम मोटाई (अनस्टिफण्ड जो एक प्लेट से बना हो) निम्नलिखित सूत्र से तय की गई मोटाई से कम नहीं होगी :—

$$t = \frac{0.35 P \times d^2 + W}{f} \quad \text{वृत्ताकार डोर के लिए}$$

$$t = \frac{0.35 P(2-a/b) \times a^2 + W}{f} \quad \text{अण्डाकार डोर के लिए}$$

जहाँ,

$t$  = फ्लैट डोर की न्यूनतम गणना की गई मोटाई (मि.मी.में)

$P$  = बॉयलर का कार्यशील दाब (N/मि.मी.<sup>2</sup> में)

$d$  = उस मुख का व्यास, जिस पर डोर फिट किया गया हो, यदि गोल हो (मि.मी. में)

$a$  = उस मुख को छोटा अक्ष जिस पर डोर फिट किया गया हो, यदि अण्डाकार हो (मि.मी. में)

$b$  = उस मुख का बड़ा अक्ष जिस पर डोर फिट किया गया हो, यदि अण्डाकार हो (मि.मी. में)

$W$  = एक स्टड की पूर्ण भार क्षमता (डिजाइन तापमान पर प्रभावी स्टड क्षेत्रफल  $\times$  डिजाइन तनाव) (N) में

$f$  = डिजाइन तापमान पर प्लेट का अधिकतम अनुमेय तनाव (N/मि.मी.<sup>2</sup> में)

**नोट :** 300°C या इससे कम डिजाइन तापमान के लिए कार्बन स्टील के बोल्टों हेतु 50 N/मि.मी.<sup>2</sup> मान का डिजाइन तनाव प्रयोग किया जाए,

6. उक्त विनियमावली में, विनियम 269 में, फार्म III एफ के पश्चात् अन्त में निम्नलिखित फार्म जोड़ा जायेगा, नामतः :—

## "फॉर्म III जी

फोर्जिंग्स/कॉस्टिंग्स (सेमीज) के विनिर्माण और परीक्षण का प्रमाण-पत्र ( भारतीय बॉयलर विनियमावली, 1950 का नियम 269 )

भाग का नाम .....

मात्रा :

.....

क्रम संख्या :

निर्माता का नाम और पता

आशयित कार्यशील दाब (कि.ग्रा./से. मी. <sup>2</sup> )					
संगत अधिकतम तापमान (°C)					

ड्राइंग संख्या

विवरण

मात्रा

1.

2.

3.

4.

5.

पहचान चिह्न

फोर्जिंग्स/कॉस्टिंग प्रक्रिया :

6. कच्चा माल

आकार :

विनिर्देशन :

निर्माता :

प्रमाण-पत्र संख्या :

हीट नं./कॉस्ट नं.

7. तैयार सामग्री

आकार :

पोरिंग हीट नं. :

विनिर्देशन :

हीट ट्रीटमेंट :

प्रक्रिया

तापमान

सोकिंग

कूलिंग मीडिया

बैच नं. :

8. रासायनिक संघटन :

%C	%Si	%Mn	%S	%P	%Cr	%Ni	%Mo	%V

9. भौतिक परीक्षण के परिणाम

वाई.एस. (कि.ग्रा./ मि.मी. <sup>2</sup> )	यू.टी.एस. (कि.ग्रा./ मि.मी. <sup>2</sup> )	% दीर्घाकरण	झुकाव परीक्षण	प्रवाह लाइनें/ वृहत	कठोरता	रेडियोग्राफी	एन.डी.टी डी.पी.टी. एम.पी.टी	यू.टी.

10. सूक्ष्मसंरचना :

जो लागू ना हो उसे काट दें।

प्रमाणित किया जाता है कि हमने जहां जो विवरण भरा है वह सही है।

यह हिस्सा/ये हिस्से . . . . . के कार्यशील दाब/कार्यशील दाबों के लिए भारतीय बॉयलर विनियमावली के अनुपालन हेतु डिजाइन एवं निर्मित किए गए हैं और इनका अंततः . . . . . दिन हमारे जिम्मेदार प्रतिनिधियों की उपस्थिति में निरीक्षण किया गया जिनके हस्ताक्षर नीचे दिये गए हैं :

निर्माता का प्रतिनिधि

निर्माता

पदनाम :

नाम :

कार्यालय की मोहर

पदनाम :

हमने स्वयं को संतुष्ट कर लिया है कि फोर्जिंग/कॉस्टिंग का निर्माण और परीक्षण भारतीय बॉयलर विनियमावली, 1950 के अनुसार किया गया है। हम यह भी प्रमाणित करते हैं कि यहां प्रविष्ट किया गया विवरण सही है।

परीक्षण के साक्षी निरीक्षण

निरीक्षण अधिकारी का नाम और हस्ताक्षर

अधिकारी का नाम और पदनाम

स्थान :

स्थान :

तारीख :

तारीख :

7. उक्त विनियमों में, विनियम 278 के पश्चात् निम्नलिखित विनियम डाला जाएगा, नामतः :—

“278क” आंतरिक द्वार :—आंतरिक द्वार अध्याय II के अनुसार पिटाई इस्पात के होंगे और निम्नलिखित के अनुसार निर्मित होंगे :—

- (क) द्वारों को आंतरिक जोड़ पर निकटता से जोड़ने के लिए तैयार किया जायेगा और इनमें स्टड, नट तथा क्रासबार लगे होने चाहिए,
- (ख) 250 मि.मी. से अधिक के गोलाकार स्थान अथवा 250 मि.मी. x 175 मि.मी. से बड़े अंडाकार/आयताकार स्थान के द्वारों में दो स्टड किन्तु 250 मि.मी. x 170 मि.मी. अथवा इससे कम स्थान के द्वारों में केवल एक स्टड लगाया जायेगा। 123 मि.मी. x 90 मि.मी. तक के स्थानों के द्वारों पर द्वार के साथ गढ़े गए स्टड होंगे,
- (ग) द्वारों के स्टड वैल्विंग योग्य इस्पात के होंगे जिनकी न्यूनतम विनिर्दिष्ट तनाव शक्ति 360 एन/एमएम<sup>2</sup> से कम नहीं होगी और मेनहोल के लिए 30 मि.मी. से कम नहीं होगी,

इन्हें निम्नलिखित में से किसी एक प्रकार से लगाया जायेगा :—

- (1) प्लेट में पेंच कसा जायेगा तथा अंदर फिलेट पर वैल्विंग की जायेगी,
- (2) प्लेट के दोनों तरफ फिलेट पर वैल्विंग की जायेगी जिसकी लंबाई 10 मि.मी. से कम नहीं होगी,
- (3) द्वार पर एक मध्यस्थ प्लेट अथवा प्लग जुड़ा होगा ताकि अटैचमेंट की शक्ति स्टड की शक्ति से कम न हो और स्टड को मोड़ने से बचाया जा सके, अथवा
- (4) एक एकीकृत कोलर उपलब्ध कराया जायेगा तथा द्वार की प्लेट पर रिबट अथवा पेंच कसा जायेगा और इसे मोड़ने से बचाया जायेगा और इस स्थिति में अटैचमेंट की शक्ति स्टड की शक्ति से कम नहीं होगी।
- (घ) जब द्वार केन्द्रीय स्थिति में होगा तब द्वार की डाट सब तरफ से लगभग 105 मि.मी. निर्बाध होगी और किसी भी स्थान पर निर्बाधता 3 मि.मी. से अधिक नहीं होगी। डाट की गहराई गेस्केट को फंसाने के लिए पर्याप्त होगी,
- (ङ) नट उपयुक्त सामग्री से बनाये जाएंगे जो बोल्टों की सामग्री के अनुरूप हों और उन्हें सीटिंग सर्फेस पर लगाया जाएगा,
- (च) क्रास बारें उपयुक्त अनुपातों की होंगी और वे नरम या रौट स्टील की होंगी।

नोट : स्टड के बजाय डोर प्लेट पर उपयुक्त लेग के आई बोल्ट या डोर प्लेट पर छिद्रयुक्त भागों से जुड़ने वाले हैडेड बोल्ट प्रयोग किए जा सकते हैं।

प्लेट प्लेट निर्माण के डोर की गणना की गई न्यूनतम मोटाई (अनस्टिफेन्ड जो एक प्लेट से बना हो) निम्नलिखित सूत्र से तय की गई मोटाई कम नहीं होगी :—

$$t = \frac{0.35 P \times d^2 + W}{f} \quad \text{वृत्ताकार डोर के लिए}$$

$$t = \frac{0.35 P (2 - a/b) \times a^2 + W}{f} \quad \text{अण्डाकार डोर के लिए}$$

जहां,

$t$  = फ्लैट डोर की न्यूनतम गणना की गई मोटाई (मि.मी. में)

$P$  = बॉयलर का कार्यशील दाब (N/मि.मी.<sup>2</sup> में)

$d$  = उस मुख का व्यास, जिस पर डोर फिट किया गया हो, यदि गोल हो (मि.मी. में)

$a$  = उस मुख का छोटा अक्ष जिस पर डोर फिट किया गया हो, यदि अण्डाकार हो (मि.मी. में)

$b$  = उस मुख का बड़ा अक्ष जिस पर डोर फिट किया गया हो, यदि अण्डाकार हो (मि.मी. में)

$W$  = एक स्टड की पूर्ण भार क्षमता (डिजाइन तापमान पर प्रभावी स्टड क्षेत्रफल × डिजाइन तनाव) (N) में

$f$  = डिजाइन तापमान पर प्लेट का अधिकतम अनुमेय तनाव (N/मि.मी.<sup>2</sup> में)

नोट : 300°C या इससे कम डिजाइन तापमान के लिए कार्बन स्टील के बोल्टों हेतु 50 N/मि.मी.<sup>2</sup> मान का डिजाइन तनाव प्रयोग किया जाए।

8. उक्त विनियमों में विनियम 337 में उपविनियम (जी) के बाद निम्नलिखित उप नियम सम्मिलित किया जायेगा :

"(एच) द्यूबों की फाइनिंग निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा विधिवत् रूप से अनुमोदित किसी भी पद्धति द्वारा और तत्पश्चात् उनके द्वारा निरीक्षण की गई तथा प्रमाणित की गई स्वीकार की जायेगी"।

9. उक्त विनियमों में विनियम 385 में अंत में निम्नलिखित को जोड़ा जायेगा, नामतः —

"सुपर हीटर, री हीटर तथा फीड वॉटर हीटर के लिए निरीक्षण शुल्क, रजिस्ट्रेशन फीस के अनुसार उसी दर पर किया जायेगा। सुपर हीटर तथा री हीटर का सर्फेस एरिया केवल फीस लेने के प्रयोजनार्थ बॉयलर के सर्फेस क्षेत्र में शामिल किया जायेगा।"

10. उक्त विनियमों में विनियम 392 में खण्ड (पी) के बाद निम्नलिखित धारा शामिल की जायेगी, नामतः —

"रिपेयरकर्ताओं का वर्गीकरण

रिपेयरकर्ताओं का वर्गीकरण निम्नानुसार होगा :

(i) III वर्ग < 17.5 कि.ग्रा./सें.मी.<sup>2</sup> बॉयलर प्रेशर

(ii) II वर्ग > 17.5 कि.ग्रा./सें.मी.<sup>2</sup> < 40 कि.ग्रा./सें.मी.<sup>2</sup> तक बॉयलर प्रेशर

(iii) I वर्ग > 40 कि.ग्रा./सें.मी.<sup>2</sup> < 100 कि.ग्रा./सें.मी.<sup>2</sup> बॉयलर प्रेशर

(iv) विशेष वर्ग > 100 कि.ग्रा./सें.मी.<sup>2</sup> बॉयलर प्रेशर"

11. उक्त विनियमों में विनियम 554 के लिए निम्नलिखित विनियम से प्रतिस्थापित किया जायेगा, नामतः —

"मेनहोल फ्रेम्स माउथपीसिज तथा डोर्स—मेनहोल फ्रेम्स, माउथपीसिज तथा डोर्स अथवा कवर प्लेट माइल्ड स्टील की होंगी। फ्रेम अण्डाकार होंगे और जहां शैल के पास बेड तक फ्लेंज्ड टाइप बनाया जायेगा और डोर तक फ्लैट प्लायिंग सर्फेस प्रदान की जायेगी। परिवर्तन के रूप में उभरे हुए (रेज्ड) माउथपीसिज को बाहर लगाया जा सकता है और जहां फ्लेंज्ड टाइप शैल के पास बेडिड होगी।"

जहां व्यवहार्य हो फ्रेम शैल के अन्दर की ओर छोटे समानांतर एक्सेस से बॉयलर की लॉन्गीट्यूडिनल सेंटर लाइन तक लगाया जायेगा। सभी मामलों में जहां शैल की मोटाई 9/16 इंच से अधिक है अंडाकार फ्रेम अथवा सर्कुलर माउथ पीसिज फिट किये जाएंगे।

अण्डाकार फ्रेम्स अथवा बाहरी उभरे हुए माउथ पीसिज निम्न में से कोई एक होंगे :—

(क) वेल्ड के बिना एक पीस में बना हुआ

PC/CGI/06-4

(ख) उपयुक्त रोल्ड सेक्शन तथा फोर्ज वेल्डिड अथवा फ्यूजन वेल्डिंग द्वारा फेब्रिकेटेड से बना हुआ बशर्ते वे वेल्डिंग के बाद हीट ट्रीटमेंट द्वारा स्ट्रेस मुक्त तथा बॉयलर को लगाने से पूर्व जब तक कि पूरा होने पर पूरा बॉयलर हीट ट्रीटमेंट से संबंधित होगा।

वेल्ड इस प्रकार बैठाए जाने चाहिए, ताकि वे बॉयलर की आड़े किनारे की केन्द्रीय रेखा पर आ सकें (देखें विनियम 556)।

माउथपीसों और कवरों के जोड़ने वाले कोर बोल्टों के सामने वाले भाग, उनके किनारों तथा बियरिंग सर्फेस पर लगाए जाने चाहिए। बोल्ट और नट लगाए जाने चाहिए जिनमें कोरों के विकृत होने की संभावना से बचने की दृष्टि से बोल्टों की पिच लाइन अथवा पिच सर्कल के अन्दर तथा बाहर कोरों तथा जोड़ों को आपस में मिला देना चाहिए। कवर प्लेटों को फ्रेम के आन्तरिक व्यास के लगभग 1/8 की गहराई तक बाहर की ओर लगाया जाना चाहिए।

सभी किनारों पर मशीन चलाई जानी चाहिए अथवा मशीन से उन्हें फ्रेम-कट किया जाना चाहिए (देखें विनियम 541)।

फार्म अथवा मैनहोल फ्रेम एवं सम्बद्ध सामग्री चित्र XII/52, XII/53, XII/54, XII/55 और XII/56 में दिखाए गए हैं।

12. उक्त विनियमों में विनियम 554 के बाद निम्नलिखित विनियम शामिल किए जाने चाहिए, नामतः—

“554क” आंतरिक द्वार :—आंतरिक द्वार अध्याय II के अनुसार पिटवां इस्पात के होंगे और निम्नलिखित के अनुसार निर्मित होंगे :—

- (क) द्वारों को आंतरिक जोड़ पर निकटता से जोड़ने के लिए तैयार किया जायेगा और इनमें स्टड, नट तथा क्रासबार लगे होने चाहिए,
- (ख) 250 मि.मी. से अधिक के गोलाकार स्थान अथवा 250 मि.मी. × 175 मि.मी. से बड़े अंडाकार/आयताकार स्थान के द्वारों में दो स्टड किन्तु 250 मि.मी. × 170 मि.मी. अथवा इससे कम स्थान के द्वारों में केवल एक स्टड लगाया जायेगा। 123 मि.मी. × 90 मि.मी. तक के स्थानों के द्वारों पर द्वार के साथ गढ़े गए स्टड होंगे,
- (ग) द्वारों के स्टड वेल्डिंग योग्य इस्पात के होंगे जिनकी न्यूनतम विनिर्दिष्ट तनाव शक्ति 360 एन/एमएम<sup>2</sup> से कम नहीं होगी और मैनहोल के लिए 30 मि.मी. से कम नहीं होगी,

इन्हें निम्नलिखित में से किसी एक प्रकार से लगाया जायेगा :—

- (ix) प्लेट में पेंच कसा जायेगा तथा अंदर फिलेट पर वेल्डिंग की जायेगी,
- (x) प्लेट के दोनों तरफ फिलेट पर वेल्डिंग की जायेगी जिसकी लंबाई 10 मि.मी. से कम नहीं होगी,
- (xi) द्वार पर एक मध्यस्थ प्लेट अथवा प्लग जुड़ा होगा ताकि अटैचमेंट की शक्ति स्टड की शक्ति से कम न हो और स्टड को मोड़ने से बचाया जा सके, अथवा
- (xii) एक एकीकृत कोलर उपलब्ध कराया जायेगा तथा द्वार की प्लेट पर रिबट अथवा पेंच कसा जायेगा और इसे मोड़ने से बचाया जायेगा और इस स्थिति में अटैचमेंट की शक्ति स्टड की शक्ति से कम नहीं होगी।
- (घ) जब द्वार केन्द्रीय स्थिति में होगा तब द्वार की डाट सब तरफ से लगभग 105 मि.मी. निर्बाध होगी और किसी भी स्थान पर निर्बाधता 3 मि.मी. से अधिक नहीं होगी। डाट की गहराई गेस्केट को फंसाने के लिए पर्याप्त होगी,
- (ङ) नट उपर्युक्त सामग्री से बनाये जाएंगे जो बोल्टों की सामग्री के अनुरूप हों और उन्हें सीटिंग सर्फेस पर लगाया जाएगा,
- (च) क्रास बारें उपर्युक्त अनुपातों की होंगी और वे नरम या रौट स्टील की होंगी।

नोट : स्टड के बजाय डोर प्लेट पर उपर्युक्त लेग के आई बोल्ट या डोर प्लेट पर छिद्रयुक्त भागों से जुड़ने वाले हैडेड बोल्ट प्रयोग किए जा सकते हैं।

प्लैट प्लेट निर्माण के डोर की गणना की गई न्यूनतम मोटाई (अनस्टिफण्ड जो एक प्लेट से बना हो) निम्नलिखित सूत्र से तय की गई मोटाई सम कम नहीं होगी :—

$$t = \frac{0.35 P \times d^2 + W}{f} \quad \text{वृत्ताकार डोर के लिए}$$

$$t = \frac{0.35 P (2 - a/b) \times a^2 + W}{f} \quad \text{अण्डाकार डोर के लिए}$$

जहां,

$t$  = फ्लैट डोर की न्यूनतम गणना की गई मोटाई (मि.मी. में)

$P$  = बॉयलर का कार्यशील दाब (N/मि.मी.<sup>2</sup> में)

$d$  = उस मुख का व्यास, जिस पर डोर फिट किया गया हो, यदि गोल हो (मि.मी. में)

$a$  = उस मुख का छोटा अक्ष जिस पर डोर फिट किया गया हो, यदि अण्डाकार हो (मि.मी. में)

$b$  = उस मुख का बड़ा अक्ष जिस पर डोर फिट किया गया हो, यदि अण्डाकार हो (मि.मी. में)

$W$  = एक स्टड की पूर्ण भार क्षमता (डिजाइन तापमान पर प्रभावी स्टड क्षेत्रफल  $\times$  डिजाइन तनाव) (N) में

$f$  = डिजाइन तापमान पर प्लेट का अधिकतम अनुमेय तनाव (N/मि.मी.<sup>2</sup> में)

नोट : 300°C या इससे कम डिजाइन तापमान के लिए कार्बन स्टील के बोल्टों हेतु 50 N/मि.मी.<sup>2</sup> मान का डिजाइन तनाव प्रयोग किया जाए।

13. उक्त विनियमों में, विनियम 561 में, खण्ड (क) में "16 फीट तक अथवा 16 फीट की लम्बाई वाली शेल प्लेटों के मामले में टेस्ट प्लेट केवल एक ही सिरे पर लगाई जा सकती है" शब्दों को "शेल फ्लेटों के मामले में टेस्ट प्लेट केवल एक ही सिरे पर लगाई जा सकती है" शब्दों से प्रतिस्थापित किया जाए।

[फा. सं. 6(10)/2005-बॉयलर्स]

वी. के. गोयल, सचिव, केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड

टिप्पणी : मुख्य विनियमों को एस ओ 600 दिनांक 15 सितम्बर, 1950 के तहत भारत के राजपत्र में प्रकाशित किया गया था और तत्पश्चात् निम्नलिखित अधिसूचनाओं द्वारा संशोधन किया गया :

- |   |  |
|---|--|
| 1. सा.का.नि. 178 दिनांक 24 मार्च, 1990  | 19. सा.का.नि. 221 दिनांक 21 नवम्बर, 1998;  |
| 2. सा.का.नि. 179 दिनांक 24 मार्च, 1990  | 20. सा.का.नि. 131 दिनांक 1 मई, 1999;   |
| 3. सा.का.नि. 488 दिनांक 9 अक्टूबर, 1993   | 21. सा.का.नि. 139 दिनांक 8 मई 1999; शुद्धिपत्र सा.का.नि. 201 दिनांक 7 अप्रैल, 2001 |
| 4. सा.का.नि. 516 दिनांक 23 अक्टूबर, 1993  | 22. सा.का.नि. 237 दिनांक 31 जुलाई, 1999;   |
| 5. सा.का.नि. 634 दिनांक 25 दिसम्बर, 1993  | 23. सा.का.नि. 345 दिनांक 23 अक्टूबर, 1999;   |
| 6. सा.का.नि. 107 दिनांक 26 फरवरी 1994 शुद्धिपत्र सा.का.नि. 223 दिनांक 14 मई, 1994 | 24. सा.का.नि. 397 दिनांक 14 अक्टूबर, 2000;   |
| 7. सा.का.नि. 250 दिनांक 4 जून, 1994   | 25. सा.का.नि. 219 दिनांक 14 अप्रैल, 2001;  |
| 8. सा.का.नि. 402 दिनांक 13 अगस्त, 1994  | 26. सा.का.नि. 496 दिनांक 8 सितम्बर, 2001;  |
| 9. सा.का.नि. 427 दिनांक 20 अगस्त, 1994  | 27. सा.का.नि. 672 दिनांक 15 दिसम्बर, 2001;   |
| 10. सा.का.नि. 562 दिनांक 12 नवंबर, 1994   | 28. सा.का.नि. 127 दिनांक 13 अप्रैल, 2002;  |
| 11. सा.का.नि. 607 दिनांक 10 दिसम्बर, 1995;  | 29. सा.का.नि. 407 दिनांक 22 नवम्बर, 2003;  |
| 12. सा.का.नि. 83 दिनांक 25 फरवरी, 1995;   | 30. सा.का.नि. 201 दिनांक 19 जून, 2004;   |
| 13. सा.का.नि. 93 दिनांक 4 मार्च, 1995;  | 31. सा.का.नि. 203 दिनांक 19 जून, 2004;   |
| 14. सा.का.नि. 488 दिनांक 9 नवम्बर, 1996;  | 32. सा.का.नि. 265 दिनांक 7 अगस्त, 2004;  |
| 15. सा.का.नि. 582 दिनांक 28 दिसम्बर, 1996;  | 33. सा.का.नि. 32 दिनांक 29 जनवरी, 2005;  |
| 16. सा.का.नि. 59 दिनांक 25 जनवरी, 1997;   | 34. सा.का.नि. 66 दिनांक 26 फरवरी, 2005;  |
| 17. सा.का.नि. 117 दिनांक 1 मार्च, 1997;   | 35. सा.का.नि. 67 दिनांक 26 फरवरी, 2005;  |
| 18. सा.का.नि. 172 दिनांक 29 मार्च, 1997;  | 36. सा.का.नि. 423 दिनांक 24 दिसम्बर 2005;  |

**MINISTRY OF COMMERCE AND INDUSTRY**  
**(Department of Industrial Policy and Promotion)**  
**(CENTRAL BOILERS BOARD)**

New Delhi, the 10th April, 2006

**G.S.R. 81.**—The following draft of certain regulations further to amend the Indian Boiler Regulations, 1950, which the Central Boilers Board proposes to make in exercise of the powers conferred by Section 28 of the Indian Boilers Act, 1923 (5 of 1923), is hereby published, as required by sub-section (1) of Section 31 of the said Act, for the information of all persons likely to be affected thereby and notice is hereby given that the said draft will be taken into consideration after the expiry of a period of forty-five days from the date the Gazette containing the publication of this notification is made available to the public.

2. Any objections or suggestions which may be received from any person with respect to the said draft within the period so specified will be considered by the Central Boilers Board.

3. Objections or suggestions, if any, may be addressed to the Secretary, Central Boilers Board, Ministry of Commerce and Industry (Department of Industrial Policy & Promotion), Udyog Bhavan, New Delhi-110011.

**DRAFT REGULATIONS**

1. (1) These regulations may be called the Indian Boiler (Amendment) Regulations, 2006.

(2) They shall come into force after final publication in the Official Gazette.

2. In the Indian Regulations, 1950 (hereinafter referred to as the said regulations), in regulation 4, in clause (c), after sub-clause (vi), the following sub-clause shall be inserted, namely :—

“(vii) for such boilers having a capacity of 20 Tons per hour and above which are required to be assembled at site, the mountings may be supplied separately. All boilers of capacity less than 20 Tons per hour shall carry all the mountings or fittings certificates in respective forms with details mentioned in Form III, issued at the time of manufacture of boilers.”.

3. In the said regulations, in regulations 4D, for the words “three years”, the words “five years” shall be substituted.

4. In the said regulations, in regulations 154, in sub-clause (i) of clause (a), the following Note shall be inserted at the end, namely:—

**“Note :** For Carbon Steel material having a maximum Carbon content of 0.25%, the Post Weld Heat Treatment requirement for tubes welded to Header is not mandatory when all the following conditions are fulfilled, namely:—

(a) The outer diameter (OD) of tubes is not more than 51 MM;

(b) The outer diameter of the Header is not more than 219.1 MM;

(c) The Header thickness is not more than 13 MM;

(d) A minimum pre-heat of 100 °C is applied.”.

5. In the said regulations for regulation 166, the following regulation shall be substituted, namely :—

**“Internal doors :—** Internal doors shall be of wrought steel in accordance with Chapter II and constructed in accordance with the following :—

(a) doors shall be formed to fit closely to the internal joint surface and should be fitted with studs, nuts and crossbars;

(b) doors for circular opening larger than 250mm or elliptical/rectangular opening larger than 250mm × 175mm shall have two studs but for opening of 250mm × 170mm or less only one stud may be fitted. Doors for opening not larger than 123mm × 90mm may have the stud forged integrally with door;



- (c) doors studs shall be of welding quality steel having a minimum specified tensile strength of not less than 360N/mm<sup>2</sup> and those for manholes shall be not less than 30mm ;

They shall be fixed in any of the following way :—

- (1) screwed through the plate and fillet welded on inside;
  - (2) fillet welded each side of the plate with a leg length of not less than 10mm;
  - (3) attached to the door by an intermediate plate or lugs so that the strength of the attachment is not less than the strength of the studs and the studs are prevented from turning; or
  - (4) provided with an integrated collar and be riveted or screwed onto the door plate and be prevented from turning in which case the strength of the attachment shall be not less than the strength of the studs;
- (d) door spigot when the door is in the central position shall have a clearance of approximately 105mm all around and at not point shall be clearance exceed 3mm. The spigot depth shall be sufficient to trap the gasket;
- (e) the nuts shall be of appropriate material compatible to that of bolts and be placed on the seating surface;
- (f) the cross-bars shall be of substantial proportions and of mild or wrought steel.

**Note :** Eye bolts of suitable legs on the door plate or headed bolts engaging with slotted sections on the door plate may be used instead of studs.

The minimum calculated thickness of the door of the flat plate construction (i.e. unstiffened made from one plate shall be not less than that determined by the following formula :—

$$t = \frac{0.35 P \times d^2 + W}{f} \quad \text{for a circular door}$$

$$t = \frac{0.35 P (2-a/b) \times a^2 + W}{f} \quad \text{for an elliptical door}$$

where,

t = is the minimum calculated thickness of the flat door (in mm)

P = is the working pressure of boiler (in N/mm<sup>2</sup>)

d = is the diameter of the opening to which the door is fitted, if round (in mm)

a = is the minor axis of the opening to which the door is fitted if elliptical (in mm<sup>2</sup>)

b = is the major axis of the opening to which the door is fitted, if elliptical (in mm)

w = is the full load capacity of one stud (effective stud area × design stress value at design temperature) in (N)

f = is the maximum allowable stress of the plate at the design temperature (in N/mm<sup>2</sup>)

**Note :** A design stress of value of 50N/mm<sup>2</sup> may be used for carbon steel bolts for design temperature not exceeding 300 °C.”;

1010 CJ/06-5

6. In the said regulations, in regulation 269, after form III F, the following Form shall be added at the end, namely :-

**"Form III G**

**Certificate of manufacture and test of Forgings/Castings (Semis)  
(Regulation 269 of the Indian Boiler Regulations, 1950)**

Name of Part \_\_\_\_\_

Quantity :

Serial Nos. :

Maker's Name & Address

Intended Working Pressure (kg/cm <sup>2</sup> )						
Corresponding maximum temperature (°C)						

Drawing No.

Description

Quantity

1.

2.

3.

4.

5.

Identification Marks :

Forgings/Casting process:

**6. RAW MATERIAL**

Size:

Specification:

Maker :

Certificate No.

Heat No./Cast No.

**7. FINISHED MATERIAL**

Size :

Pouring Heat No.:

Specification:

Heat Treatment

Process :

Temperature

Soaking

Cooling Media

Batch No.

## 8. CHEMICAL COMPOSITION

%C	%Si	%Mn	%S	%P	%Cr	%Ni	%Mo	%V					

## 9. PHYSICAL TEST RESULTS

Y.S. (kg/mm <sup>2</sup> )	U.T.S. (kg/mm <sup>2</sup> )	%Elongation	Bend Test	Flow lines/ Macro	Hardness	N.D.T.			
						Radiography	D.P.T.	M.P.T.	U.T.

## 10. MICROSTRUCTURE :

Strike out whichever is not applicable.

Certified that the particulars entered herein by us are correct.

The part/parts has/have been designed and constructed to comply with the Indian Boiler Regulations for a working pressure/working pressures of \_\_\_\_\_ and finally inspected on the day of \_\_\_\_\_ in presence of our responsible representative whose signature is appended hereunder :

Maker's Representative

Maker

Designation:

Name:

Designation:

Office Seal:

We have satisfied ourselves that forgings/castings (Semis) have been constructed and tested in accordance with the requirements of the Indian Boiler Regulations, 1950. We further certify that the particulars entered herein are correct.

Name and Designation of the  
Inspecting Officer who  
Witnessed the test.

Name and Signature of  
Inspecting Authority

Place :

Place:

Date :

Date:”;

7. In the said regulations, after regulation 278, the following regulation shall be inserted, namely :—

“278A. Internal doors:— Internal doors shall be of wrought steel in accordance with Chapter II and constructed in accordance with the following:—

- doors shall be formed to fit closely to the internal joint surface and should be fitted with studs, nuts and crossbars;
- doors for circular opening larger than 250mm or elliptical/rectangular opening larger than 250mm × 175mm shall have two studs but for opening of 250mm × 170mm or less only one stud may be fitted. Doors for opening not larger than 123mm × 90mm may have the stud forged integrally with door;
- doors studs shall be of welding quality steel having a minimum specified tensile strength of not less than 360N/mm<sup>2</sup> and those for manholes shall be not less than 30mm;

1010 65/06-6

They shall be fixed in any of the following way:—

- (1) screwed through the plate and fillet welded on inside;
- (2) fillet welded each side of the plate with a leg length of not less than 10mm;
- (3) Attached to the door by an intermediate plate or lugs so that the strength of the attachment is not less than the strength of the studs and the studs are prevented from turning; or
- (4) Provided with an integrated collar and be riveted or screwed on to the door plate and be prevented from turning in which case the strength of the attachment shall be not less than the strength of the studs;
- (d) door spigot when the door is in the central position shall have a clearance of approximately 105mm all around and at no point shall the clearance exceed 3mm. The spigot depth shall be sufficient to trap the gasket;
- (e) the nuts shall be of appropriate material compatible to that of bolts and be placed on the seating surface;
- (f) the cross-bars shall be substantial proportions and of mild or wrought steel.

**Note:—** Eye bolts of suitable legs on the door plate or headed bolts engaging with slotted sections on the door plate may be used instead of studs.

The minimum calculated thickness of the door of the flat plate construction (i.e. unstiffened made from one plate shall be not less than that determined by the following formula:—

$$t = \frac{0.35 P \times d^2 + W}{f} \quad \text{for} \quad a \quad \text{circular} \quad \text{door}$$

$$t = \frac{0.35 P (2-a/b) \times a^2 + W}{f} \quad \text{for} \quad \text{an} \quad \text{elliptical} \quad \text{door}$$

Where,

$t$  = is the minimum calculated thickness of the flat door (in mm)

$P$  = is the working pressure of boiler (in  $N/mm^2$ )

$d$  = is the diameter of the opening to which the door is fitted, if round (in mm)

$a$  = is the minor axis of the opening to which the door is fitted, if elliptical (in mm)

$b$  = is the major axis of the opening to which the door is fitted, if elliptical (in mm)

$w$  = is the full load capacity of one stud (effective stud area X design stress value at design temperature) in (N)

$f$  = is the maximum allowable stress of the plate at the design temperature (in  $N/mm^2$ )

**Note:—** A design stress of value of  $50N/mm^2$  may be used for carbon steel bolts for design temperature not exceeding  $300^\circ C$ .”;

8. In the said regulation, in regulation 337, after sub-regulation (g), the following sub regulation shall be inserted, namely:—

“(h) The finning of the tubes by any method duly approved by the Inspecting Authority and subsequently inspected and certified by them shall be accepted.”.

9. In the said regulation, in regulation 385, the following shall be added at the end, namely:—

“Inspection fee for Super-heater, Re-heater and Feed water heater shall be charged at the same rate as the registration fee.

The surface area of Super heater and Re-heater shall be included in the surface area of the Boiler for the purpose of charging the fee only.”;

10. In the said regulations, in regulation 392, after clause (p), the following clause shall be inserted, namely:—

“(q) Categorisation of the Repairers.

The categorisation of the Repairer shall be as follows:

- (i) IIIrd class < Boiler Pressure  $17.5kg/cm^2$
- (ii) IInd class > Boiler Pressure  $17.5kg/cm^2$  to <  $40kg/cm^2$
- (iii) Ist class > Boiler Pressure  $40kg/cm^2$  to <  $100kg/cm^2$
- (iv) Special Class > Boiler Pressure  $100kg/cm^2$ .”;

11. In the said regulation, for regulation 554, the following regulation shall be substituted, namely:—

**“554. Manhole frames, mouthpieces and doors.**— Manhole frames, mouthpieces, doors or cover plates shall be of mild steel. Frames shall be oval and where of the flanged type shall be formed to bed closely to the shell and provide a flat jointing surface to the door. Alternatively, raised circular mouthpieces may be fitted externally and where of the flanged type shall be bedded closely to the shell.

Wherever practicable, the frame shall be attached to the inside of the shell with the shorter axis parallel to the longitudinal centre line of the boiler. In all cases where the shell thickness exceeds 9/16 inch, oval frames or circular mouthpieces shall be fitted.

Oval frames and externally raised circular mouthpieces shall be either:—

- (a) Formed in one piece without weld, or
- (b) Formed from a suitable rolled section and forge-welded, or fabricated by fusion welding, provided they are stress-relieved by heat-treatment after welding and before attaching to the boiler unless the whole boiler is to be subjected to heat-treatment on completion.

Welds shall be positioned so that they are located on the transverse centre line of the boiler (see Regulation 556).

The joining flanges of mouthpieces and covers shall be machined on the face and edges and on the bearing surface for the bolts. Bolts and nuts shall be machined where in contact with the flanges and the joints should be formed inside and outside the pitch line or pitch circle of the bolts to preclude the possibility of flange distortion. Cover plates shall be dished outwards to a depth of approximately one-eighth of the internal diameter of the frame.

All edges shall be machined or flame-cut by machine (See Regulation 541).

Forms or manhole frames and attachments are shown in Figures XII/52, XII/53, XII/54, XII/55 and XII/56.”

12. In the said regulations, after regulation 554, the following regulation shall be inserted, namely:—

**“554A. “Internal doors :—**Internal doors shall be of wrought steel in accordance with Chapter II and constructed in accordance with the following :—

- (a) doors shall be formed to fit closely to the internal joint surface and should be fitted with studs, nuts and crossbars;
- (b) doors for circular opening larger than 250mm or elliptical/rectangular opening larger than 250 mm × 175mm shall have two studs but for opening of 250 mm × 170mm or less only one stud may be fitted. Doors for opening not larger than 123 mm × 90 mm may have the stud forged integrally with door;
- (c) doors studs shall be of welding quality steel having a minimum specified tensile strength of not less than 360N/mm<sup>2</sup> and those for manholes shall be not less than 30mm;

They shall be fixed in any of the following way :—

1. screwed through the plate and fillet welded on inside;
2. fillet welded each side of the plate with a leg length of not less than 10 mm;
3. attached to the door by an intermediate plate or lugs so that the strength of the attachment is not less than the strength of the studs and the studs are prevented from turning; or
4. provided with an integrated collar and be riveted or screwed onto the door plate and be prevented from turning in which case the strength of the attachment shall be not less than the strength of the studs;
- (d) Door spigot when the door is in the central position shall have a clearance of approximately 105mm all around and at no point shall the clearance exceed 3mm. The spigot depth shall be sufficient to trap the gasket;
- (e) the nuts shall be of appropriate material compatible to that of bolts and be placed on the seating surface;
- (f) the cross-bars shall be of substantial proportions and of mild or wrought steel.

**Note :** Eye bolts of suitable legs on the door plate or headed bolts engaging with slotted sections on the door plate may be used instead of studs.

The minimum calculated thickness of the door of the flat plate construction (i.e. unstiffened made from one plate shall be not less than that determined by the following formula :-

$$t = \frac{0.35 P \times d^2 + W}{f} \quad \text{for a circular door}$$

$$t = \frac{0.35 P (2-a/b) \times a^2 + W}{f} \quad \text{for an elliptical door}$$

Where,

t = is the minimum calculated thickness of the flat door (in mm)

P = is the working pressure of boiler (in N/mm<sup>2</sup>)

d = is the diameter of the opening to which the door is fitted, if round (in mm)

a = is the minor axis of the opening to which the door is fitted, if elliptical (in mm)

b = is the major axis of the opening to which the door is fitted, if elliptical (in mm)

w = is the full load capacity of one stud (effective stud area × design stress value at design temperature) in (N)

f = is the maximum allowable stress of the plate at the design temperature (in N/mm<sup>2</sup>)

**Note :** A design stress of value of 50N/mm<sup>2</sup> may be used for carbon steel bolts for design temperature not exceeding 300 °C.;

13. In the said regulations, in regulation 561, in clause (a), for the words "In the case of shell plates upto and including 16 feet in length the test plate may be located at one end only", the words "In the case of shell plates, the test plate may be located at one end only" shall be substituted.

[F. No. 6(10)/2005-Boilers]

V. K. GOEL, Secy., Central Boilers Board

**Note :** —The principal regulations were published in the Gazette of India vide S.O. 600, dated the 15th September, 1950 and subsequently amended vide notifications :—

- |  |  |
|--|--|
| (i) G.S.R. 178, dated the 24th March, 1990;            | (xix) G.S.R. 221, dated the 21st November, 1998;   |
| (ii) G.S.R. 179, dated the 24th March, 1990;           | (xx) G.S.R. 131, dated the 1st May, 1999;          |
| (iii) G.S.R. 488, dated the 9th October, 1993;         | (xxi) G.S.R. 139, dated the 8th May, 1999. Errata  |
| (iv) G.S.R. 516, dated the 23rd October, 1993;         | G.S.R. 201 dated the 7th April, 2001;              |
| (v) G.S.R. 634, dated the 25th December, 1993;         | (xxii) G.S.R. 237, dated the 31st July, 1999;      |
| (vi) G.S.R. 107, dated the 26th February, 1994; Errata | (xxiii) G.S.R. 345, dated the 23rd October, 1999;  |
| G.S.R. 223, dated the 14th May, 1994;                  | (xxiv) G.S.R. 397, dated the 14th October, 2000;   |
| (vii) G.S.R. 250, dated the 4th June, 1994;            | (xxv) G.S.R. 219, dated the 14th April, 2001;      |
| (viii) G.S.R. 402, dated the 13th August, 1994;        | (xxvi) G.S.R. 496, dated the 8th September, 2001;  |
| (ix) G.S.R. 427, dated the 20th August, 1994;          | (xxvii) G.S.R. 672, dated the 15th December, 2001; |
| (x) G.S.R. 562, dated the 12th November, 1994;         | (xxviii) G.S.R. 127, dated the 13th April, 2002;   |
| (xi) G.S.R. 607, dated the 10th December, 1994;        | (xxix) G.S.R. 407, dated the 22nd November, 2003;  |
| (xii) G.S.R. 83, dated the 25th February, 1995;        | (xxx) G.S.R. 201, dated the 19th June, 2004;       |
| (xiii) G.S.R. 93, dated the 4th March, 1995;           | (xxxi) G.S.R. 203, dated the 19th June, 2004;      |
| (xiv) G.S.R. 488, dated the 9th November, 1996;        | (xxxii) G.S.R. 265, dated the 7th August, 2004;    |
| (xv) G.S.R. 582, dated the 28th December, 1996;        | (xxxiii) G.S.R. 32, dated the 29th January, 2005;  |
| (xvi) G.S.R. 59, dated the 25th January, 1997;         | (xxxiv) G.S.R. 66, dated the 26th February, 2005;  |
| (xvii) G.S.R. 117, dated the 1st March, 1997;          | (xxxv) G.S.R. 67, dated the 26th February, 2005;   |
| (xviii) G.S.R. 172, dated the 29th March, 1997;        | (xxxvi) G.S.R. 423, dated the 24th December, 2005. |